MANUEL D'UTILISATION & TECHNIQUE



3100

MACHINE DE COUPE POUR VERRE/PLASTIQUE
PANNEAUX DE MONTAGE ET PANNEAUX MDF

MONTAGE, UTILISATION ET ENTRETIEN

3100

TABLE DES MATIÈRES

Garantie du produit

La Fletcher-Terry Company garantit que la machine désignée ci-dessous est exempte de tout défaut de matériel et de fabrication pendant (2) deux ans à partir de la date d'achat.
La Fletcher-Terry Company garantit qu'elle procédera à la réparation ou au remplacement de toute machine défectueuse ou au remplacement des pièces défectueuses, sous réserve que la machine ait été utilisée et entretenue normalement et que la pièce ou la machine défectueuse soit renvoyée à la Fletcher-Terry Company aux frais de l'acheteur. Tout retour de matériel doit faire l'objet d'une autorisation écrite préalable de la Fletcher-Terry Company.
Une preuve d'achat doit être présentée pour que la garantie puisse s'appliquer.
Cette garantie remplace toutes les autres garanties et accords explicites ou implicites.
LA FLETCHER-TERRY COMPANY DECLINE EXPRESSEMENT TOUTE GARANTIE RELATIVE A LA VALEUR MARCHANDE OU A L'APTITUDE A UNE UTILISATION PARTICULIERE.
La Fletcher-Terry Company n'autorise pas les employés ou représentants de l'entreprise à engager en son nom aucune autre responsabilité que celle précisée dans cette Garantie Produit.
La Fletcher-Terry Company ne sera en aucun cas responsable des dommages et pertes accessoires, indirects ou directs, provenant de l'utilisation ou de la mauvaise utilisation de cette machine ; dans tous les cas, la responsabilité maximale de la Fletcher-Terry Company équivaudra au montant payé par l'acheteur à Fletcher-Terry pour cette machine.
F-3100
Garantie

INTRODUCTION

La FLETCHER 3100 est la machine la plus récente de la série de machines de coupe montées au mur. Ces machines ont fait leurs preuves pendant des années d utilisation par des professionnels de l'industrie de l'encadrement et des quincailleries à travers le monde. La Fletcher 3100 vous permet de couper des feuilles de verre d une épaisseur maximale de 6 mm (1/4 de po.), le plastique acrylique, les panneaux de montage et les panneaux de type mousse plastifiée d une épaisseur maximale de 12 mm (1/2 po.), ainsi que les panneaux MDF d'une épaisseur maximale de 32 mm (3/32 de po.). Avec sa capacité de coupe de 1600 mm (63 pouces), elle répond aux normes de l'industrie de l'encadrement.

La machine est fournie avec quatre OUTILS différents pour attacher des dispositifs de coupe. L'OUTIL pour la coupe du verre, Figure 1 , utilise un assemblage à molettes remplaçable (A). Dix assemblages à molettes en acier sont fournis avec la machine et des assemblages à molettes en carbure de tungstène sont également disponibles. L'OUTIL pour la coupe de plastique, Figure 2 , utilise une lame à entailler ABP-12 remplaçable (B), et 10 de celles-ci sont fournies dans le sachet de pièces détachées. L'OUTIL pour la coupe des panneaux de montage et des panneaux en mousse (Figure 3) utilise une lame spéciale (C) et 10 d'entre elles sont incluses. Le dispositif de coupe pour les panneaux MDF est équipé d'un jeu de deux molettes situé à même l'OUTIL.

Tous les OUTILS s'attachent sur la tête et sont interchangeables, ce qui fait qu'il est facile de passer de la coupe d'un genre de matériel à la coupe d'un autre type de matériel.

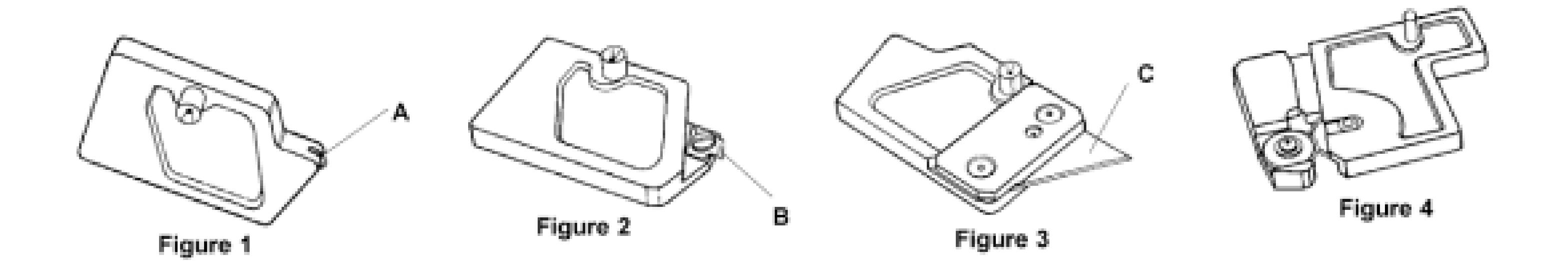


Figure 1 Figure 2 Figure 3 Figure 4

La TETE DE COUPE (D) Figure 5, glisse sur deux ARBRES en acier chromé poli (E) avec des ROULEMENTS (F) à friction réduite pour obtenir un fonctionnement sans à-coups. Chaque OUTIL peut être introduit dans une fente et verrouillé à l'aide d'une VIS DE SERRAGE.

Une BRIDE DE SERRAGE (H) maintient la feuille de plastique, de montage ou le panneau MDF à sa place pendant la coupe. La BRIDE DE SERRAGE ne s'utilise pas avec le verre.

La Fletcher 3100 doit être montée au mur de manière sûre et correcte. Le matériel requis pour ce faire se trouve dans le sachet de pièces détachées. Les outils requis pour le montage sont une perceuse, des clés réglables ou à pipe, des tourne-vis (cruciforme et à lame plate), une règle mesurant un minimum de 1200 mm (48 po.), un crayon et les clés à six pans se trouvant dans le sachet détachées. La BRIDE SUPÉRIEURE et l'ASSEMBLAGE DE SUPPORT DROIT ont été placés dans le carton séparément. Les OUTILS et LA POIGNÉE POUR PANNEAUX MDF (I) se trouvent dans une boîte à l'intérieur du carton.

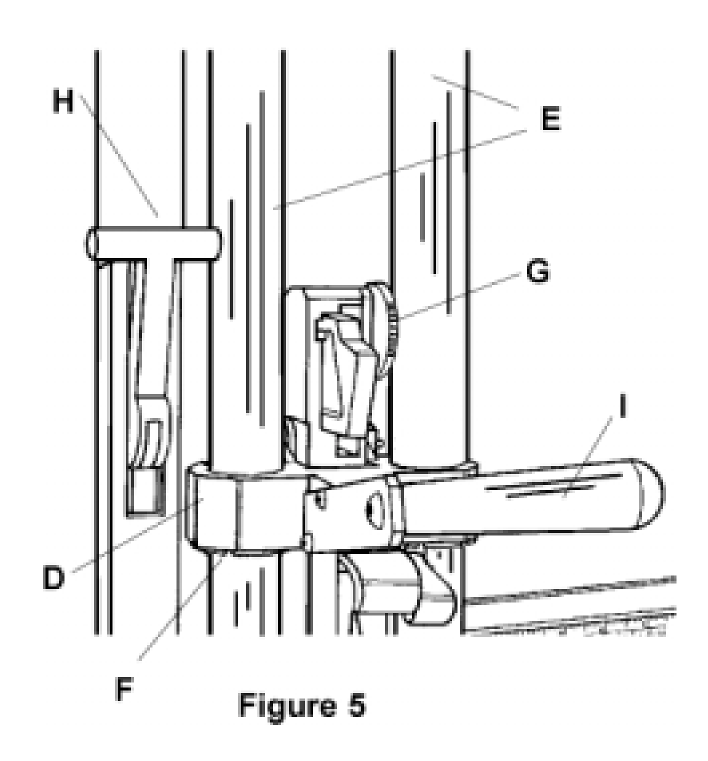


Figure 5

Si votre machine semble avoir été endommagée pendant le transport, notifier la société de transport. Veuillez renvoyer la Fiche de garantie qui se trouve dans le sachet de pièces détachées à la Fletcher-Terry Company afin de valider votre garantie.

.

MONTAGE

Il est important de monter la machine au mur de manière solide, sûre et rigide. Il faut un minimum de deux personnes pour soulever la machine de manière à la monter au mur.
Les étapes données ci-dessous sont les étapes principales requises pour le montage :

1. Attachez la BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE au mur.
2. Attachez la BRIDE DE FIXATION INFÉRIEURE à la machine.
3. Soulevez et attachez la machine à la BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE
4. Attachez la BRIDE DE FIXATION INFÉRIEURE au mur.
5. Installez le SUPPORT HORIZONTAL GAUCHE au mur et à la machine.
6. Installez le SUPPORT HORIZONTAL DROIT.

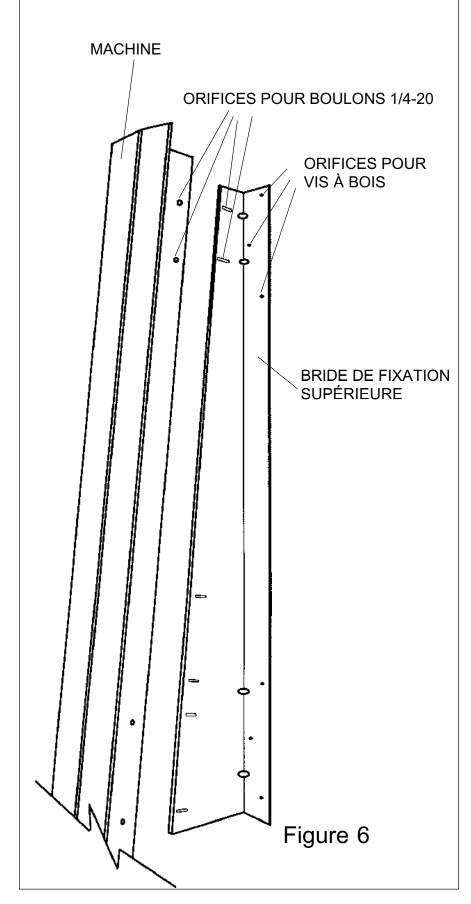


Figure 6

Les procédures détaillées sont données ci-dessous. Référez-vous à la page opposée afin d'identifier les attaches.

1. Tenez la BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE, Figure 6 , contre le mur en plaçant le bord supérieur à 2360 mm (93 po.) du sol. Utilisez un niveau pour vous assurez qu'elle est bien à la verticale. Faites des marques sur le mur à travers les 6 orifices de montage. Percez des trous de positionnement dans le mur et attachez la BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE au mur à l'aide de six vis à bois à six pans qui se trouvent dans le sachet de pièces détachées, illustrées en A sur la page opposée.

N.B. : La BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE doit être montée de manière sûre dans dubois, et non dans du plâtre. S'il n'ya pas de montants en bois, vous pouvez attacher de manièrerigide un morceau de contreplaqué au mur et fixer les BRIDES DE FIXATION SUPÉRIEURE ET INFÉRIEURE à celui-ci.

2. Utilisez deux boulons, écrous, rondelles et rondelles d'arrêt de 1/4-20 montrés à H pour fixer la BRIDE DE FIXATION INFÉRIEURE à la machine. Consultez la Figure 7.

3. Soulevez la machine et attachez-la à la BRIDE DE FIXATION SUPÉRIEURE à l'aide de quatre boulons, écrous, rondelles et rondelles d'arrêt de 1/4-20 montrés à H. Consultez la Figure 6.

4. Utilisez la BRIDE DE FIXATION INFÉRIEURE pour vous guider et percez des trous de positionnement dans le mur et attachez-la à l'aide de trois vis à bois à six pans, A.

5. Installez le SUPPORT HORIZONTAL entre le SUPPORT GAUCHE et le mur. Référez-vous à la Figure 7. Utilisez deux boulons et écrous à six pans 10-24, montrés à C, et deux vis à bois à six pans, A.

6. Référez-vous à la Figure 7 pour le montage de l'ASSEMBLAGE DU SUPPORT DROIT.

A. Attachez l'attache au SUPPORT DROIT à l• aide de deux vis à tête plate et boulons, D. Laissez les boulons légèrement desserrés.

B. Enlevez les deux boulons à six pans, rondelles d'arrêt et rondelles du montant vertical de la CORNIÈRE DE RENFORCEMENT au dos de la machine. Mettez-les de côté - vous devrez les remettre tout à l'heure.

C. Desserrez la vis à tête demi arrondie (sans l'enlever) située dans le SUPPORT DROIT.

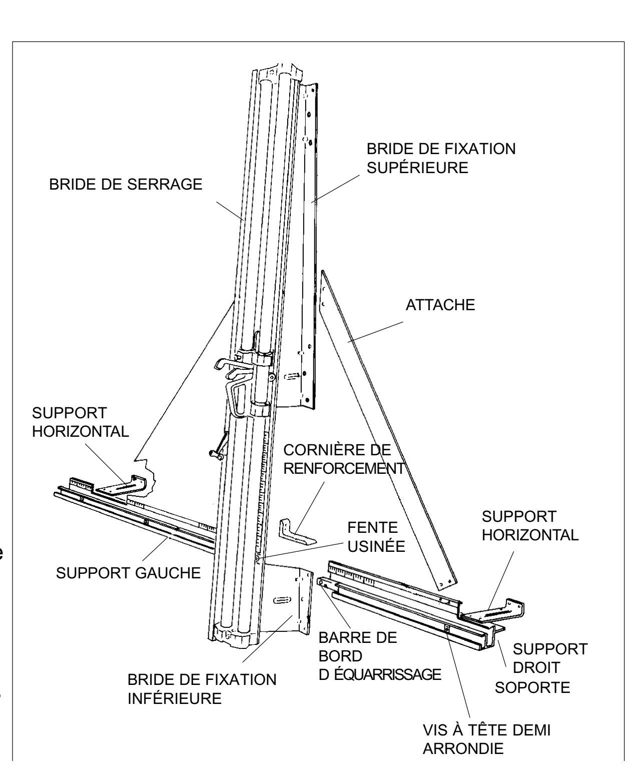
D. Attachez la deuxième CORNIÈRE DE RENFORCEMENT au bout supérieur gauche du SUPPORT DROIT à l'aide de deux boulons, écrous, rondelles et rondelles d'arrêt 1/4-20 (B). Le montant long de la cornière de renforcement doit être à l'horizontale. Ne le serrez pas maintenant.

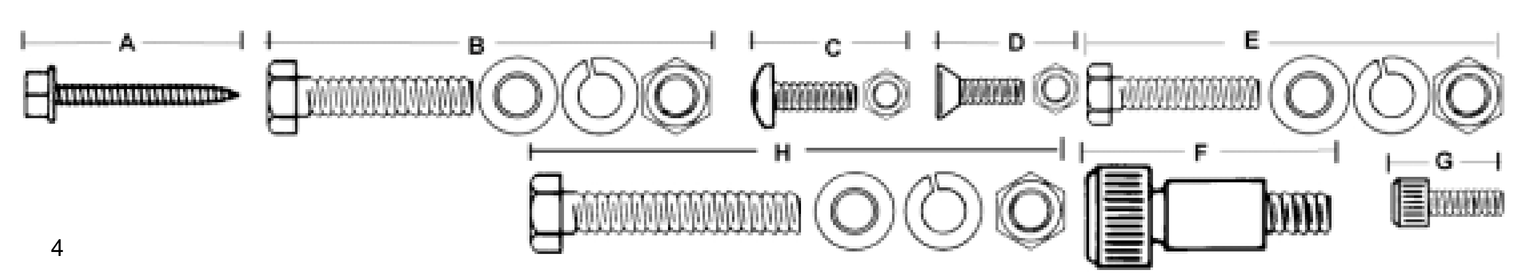
E. Tenez le SUPPORT DROIT en place avec le bout gauche de la BARRE DU BORD D'ÉQUARRISSAGE dans la fente usinée de la machine.Faites passer le boulon à embase, F, à travers la BARRE DU BORD D'ÉQUARRISSAGE et attachez une rondelle, une rondelle d'arrêt et un écrou à l'arrière.

F. Installez les deux boulons à tête à six pans, G, en haut de l• attache et sur le bord droit de la machine.

G. Remettez les rondelles et les écrous que vous avez enlevés à l• étape 6B. Vous observerez que les deux CORNIÈRES DE RENFORCEMENT sont attachées à la machine à l aide des mêmes boulons.

H. Maintenant, en respectant l• ordre indiqué, serrez complètement les boulons de CORNIÈRES DE RENFORCEMENT, l écrou du boulon à embase, et les vis et écrous aux deux bouts de l•ATTACHE.





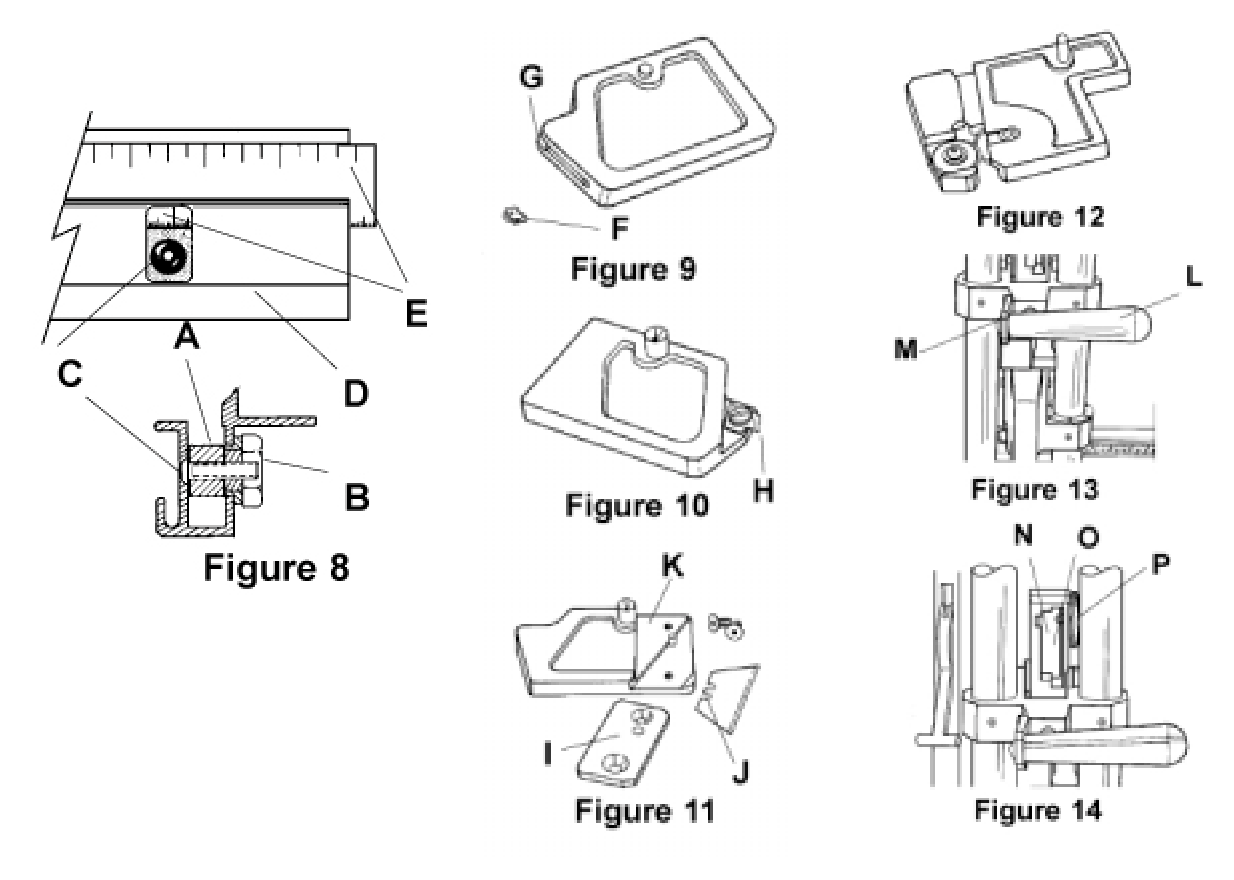
INSTALLA TION ET MONTAGE

J. Référez-vous à la Figure 8. Placez une longue règle de précision sur les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE (A) des SUPPORTS DROIT ET GAUCHE. Faites tourner l'ÉCROU EXCENTRIQUE (B) derrière le BOULON À TÊTE DEMI ARRONDIE (C) situé dans le SUPPORT DROIT (D). Ceci fera monter ou descendre la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE DROITE . Soulevez-la jusqu'à ce que la BARRE DU BORD D'ÉQUARRISSAGE et la règle (E) se touchent. Serrez la VIS À TÊTE DEMI ARRONDIE tout en tenant l'ÉCROU EXCENTRIQUE de manière à ce qu'il ne tourne pas.

LA RÈGLE DU SUPPORT DROIT bouge librement dans la coulisse. Elle sera positionnée et fixée à sa place après l'explication des outils de coupe.

OUTILS DE COUPE

ATTENTION : Manipulez les lames et les outils avec grand soin. Les lames sont très aiguisées et peuvent provoquer des blessures graves.



POUR COUPER LE VERRE

L'assemblage de la molette pour coupe de verre (F) s'introduit en glissant dans la fente (G) de l'OUTIL, comme il est indiqué dans la Figure 9 . Il peut être enlevé à l'aide d'un instrument pointu ou d'un trombone. Dix assemblages de molettes sont fournis dans le sachet de pièces détachées. Pour des pièces de rechange, commandez le No. 12-120.

POUR COUPER LE PLASTIQUE

Installez la lame à entailler le plastique (H) se trouvant dans le sachet de pièces détachées, sous la tête de vis ainsi qu'il est indiqué dans la Figure 10. N'enlevez pas la vis „ desserez-la seulement suf fisamment pour pouvoir passer la lame sous elle. Assurez-vous que la pointe de la lame est dirigée vers le bas. Pour des lames à entailler de rechange, commandez le No. 05-712.

POUR COUPER ENCADREMENTS/MONTAGE/MOUSSE

Le dispositif de coupe d'encadrements et de panneaux de montage ou en mousse utilise une lame de type polyvalent, Figure 1 1. Des pièces de rechange, par carton de 100 pièces, sont disponibles. Commander le No. 05-004. Pour charger une nouvelle lame, utilisez la clé à six pans fournie pour enlever la plaque de protection (I). Placez la lame de manière à ce que l'encoche (J) soit engagée sur la goupille (K) et remettez la plaque de protection.

POUR COUPER L'ISOREL

L'OUTIL pour la coupe de l'isorel, Figure 12 , utilise deux molettes de coupe en acier trempé. Les molettes de rechange sont disponibles par jeu de molettes. Commandez le No. 02-130. Référez-vous aux pages 30-31 pour les procédures d'assemblage.

La POIGNÉE POUR LA COUPE DE L 'ISOREL (L) et LA BRIDE DE LA POIGNÉE (M) sont expédiées dans le carton contenant les OUTILS. Installez-les sur la tête comme il est illustré dans la Figure 13 , à l'aide des vis et des rondelles fournies.

La tête de coupe a deux positions pour les OUTILS (N) et (O), FIGURE 14. L'OUTIL pour la coupe de panneaux MDF se place dans la position (O) située sur la droite, tandis que les OUTILS pour la coupe sur verre et sur panneaux de montage ainsi que l'OUTIL pour l'entaille du plastique se placent dans la fente de gauche (N). La VIS DE SERRAGE (P) maintient les OUTILS à leur place. Il est impossible d'introduire un OUTIL dans la mauvaise fente.

INSTALLATION ET MONTAGE

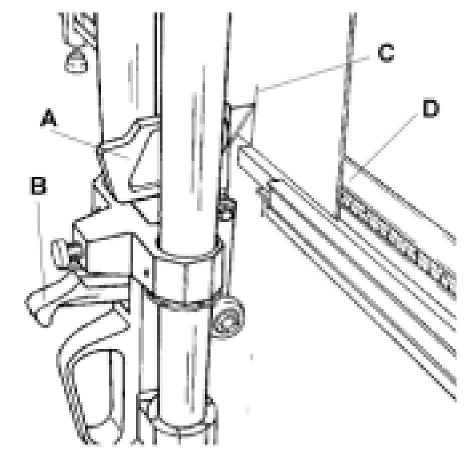


Figure 15

Vous pouvez maintenant aligner la RÈGLE DE SUPPORT DROIT et la placer à la bonne position. Tracez une petite ligne sur l’encadrement ou le panneau de montage à 15 cm (6 po.) exactement du bord droit. Introduisez l’OUTIL (A) pour la coupe d’encadrements et de panneaux de montage dans la tête de coupe et verrouillez-le à l’aide de la VIS DE SERRAGE. Appuyez sur le LEVIER DE TAQUET COURT et soulevez la TETE DE COUPE. Placez l’encadrement ou le panneau de montage sur la BARRE DE BORD D’ÉQUARRISSAGE et faites-le glisser à sa place de manière à ce que la lame repose directement sur la ligne que vous avez tracée (C). Référez-vous à la Fig 15. Comme vous pouvez le voir dans la Figure 16, la RÈGLE DE SUPPORT DROIT comporte une bande de ruban adhésif sur les deux côtés (E). Faites glisser LA RÈGLE vers la droite pour la retirer et enlever le papier protecteur qui se trouve sur le ruban adhésif.
Refaites ensuite glisser la RÈGLE vers la gauche jusqu’à ce que l’index de 15 cm (6 po.) sur la RÈGLE soit aligné avec le bord droit de l’encadrement ou du panneau de montage, comme il est indiqué au (D) de la Figure 15. Appuyez sur le bout droit de la RÈGLE et le ruban adhésif la fera coller à sa place.

E

Figure 16

COMMENT UTILISER LA 3100

Voici quelques lignes directrices générales pour l• emploi correct de la Fletcher 3100.

ATTENTION : Manipulez le verre avec soin. Utilisez des lunettes, des gants et des vêtements de protection. Toutes les coupes et entailles doivent se faire vers le bas.

La VIS DE SERRAGE doit fermement maintenir chaque OUTIL à sa place.

Le matériel devant être coupé doit être placé sur la BARRE DE BORD D• ÉQUARRISSAGE GAUCHE. Faites-le ensuite glisser à la dimension voulue que vous pouvez lire sur la RÈGLE DU SUPPORT GAUCHE. Le rebut est en général la pièce plus petite qui repose contre le SUPPORT DE DROIT.

La bride de serrage s• utilise pour tous les matériaux à l• exception du verre. N• attachez jamais une feuille de verre puisque ceci risque de la faire casser subitement.

Un panier de stockage en plastique que vous pouvez pendre au SUPPORT DROIT a été fourni; ceci offre un endroit sûr et pratique pour le stockage des OUTILS lorsqu• ils ne sont pas utilisés.

Placez une poubelle près de la machine pour pouvoir y jeter le rebut de matériel.

Gardez la machine et le lieu de travail bien propre et bien rangé.

POUR COUPER DU VERRE

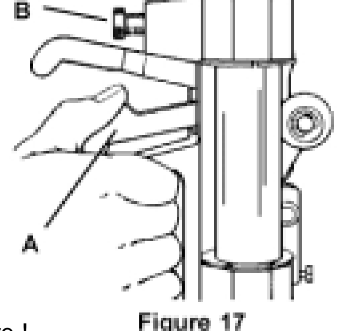



Figure 17

ATTENTION:

Alimentez toujours le verre du côté gauche de la machine !

Le verre ne devrait pas dépasser le support gauche !

Ne pas utiliser de bride de serrage sur le verre !

Toutes les découpes et les entailles sont faites dans le mouvement descendant !

Portez toujours des lunettes, des gants et des vêtements de protection lorsque vous manipulez du verre !

1. Insérez l’OUTIL pour couper le verre dans la TÊTE DE COUPE et verrouillez-le avec la VIS DE SERRAGE comme décrit dans les pages précédentes.

2. Placez le verre sur la BARRE DE BORD D’ÉQUARRISSAGE située sur le côté gauche de la machine. Positionnez le verre de manière à obtenir la taille voulue en alignant le rebord gauche du verre sur la dimension désirée de la RÈGLE. Normalement, la pièce de rebut sera plus petite et sera sur le côté droit de la machine.

3. Posez votre main gauche fermement sur le verre pour le maintenir contre la plaque avant triangulaire. Prenez la poignée de la TÊTE DE COUPE de la main droite et appuyez sur le LEVIER DE TAQUET DROIT (A) comme il est illustré dans la Figure 17.

4. Levez la TÊTE DE COUPE jusqu’à ce que la molette de coupe de verre soit au dessus du rebord supérieur du verre. Relâchez le LEVIER DE TAQUET COURT et abaissez LA TÊTE DE COUPE jusqu’à ce que vous sentiez le RAIL de la molette contre le verre. Avec un mouvement continu, abaissez la TÊTE DE COUPE au maximum en position de repos. Vous entendrez et verrez l’entaille produite.

5. N’entaillez jamais la même pièce plus d’une fois. Une entaille légère et continue vaut mieux. Si la pression est trop grande, l’entaille s’effritera. La pression est ajustée à l’aide du BOUTON DE PRESSION (B). La position correcte de ce BOUTON exposera environ 13 mm (1/2 po.) de pas de vis.

6. Pour casser le verre le long de la ligne d’entaille ne le bougez pas après l’avoir entaillé. Tout en laissant votre main gauche sur le verre, appuyez avec votre pouce droit sur le coin droit inférieur du verre. N’APPLIQUEZ PAS LA PRESSION DE CASSURE AU CENTRE DU VERRE.

POUR COUPER DU PLASTIQUE

1. La Fletcher 3100 entaille et casse les plastiques plats sensibles aux fractures tels que les acryliques. Les polycarbonates ne sont pas sensibles aux fractures et ne se cassent pas facilement lorsqu'ils sont pliés. Il n'est pas nécessaire de retirer la couche de protection avant de couper.

2. Insérez l'OUTIL pour couper le plastique dans la TÊTE DE COUPE et verrouillez-le avec la VIS DE SERRAGE.

3. Placez la feuille de plastique sur la BARRE DE BORD D'EQUARRISSAGE GAUCHE et faites-la glisser du côté droit jusqu'à ce que la dimension désirée apparaisse sur le bord gauche du plastique. Appliquez La BRIDE DE SERRAGE de manière à maintenir le plastique en place pendant le processus d'entaille et de cassure.

4. Prenez la TÊTE DE COUPE de la main droite et appuyez sur le LEVIER DE TAQUET COURT avec le pouce droit. Faites glisser la TÊTE DE COUPE vers le haut et relâchez le LEVIER DE TAQUET COURT de manière à ce que le bout de la lame d'entaille soit juste à la surface du plastique aussi près que possible du bord supérieur. Elle devrait être à environ 1 mm (1/32 de po.) du rebord supérieur. Référez-vous (A) Figure 18.

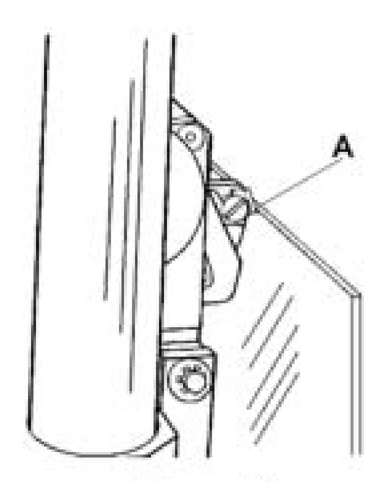


Figure 18

5. Tirez la TÊTE DE COUPE vers le bas en position repos. Vous pouvez utiliser la POIGNÉE POUR PANNEAU MDF si vous le désirez. Pour le plastique d'une épaisseur maximale de 3 mm (1/8ème de po.) , un seul passage d'entaille avec une lame fraîche est normalement suffisant. Si le plastique a une épaisseur de 6 mm (1/4 de po.), il serait bon de répéter la coupe trois ou quatre fois. A chaque fois, gardez le plastique maintenu par la BRIDE DE SERRAGE pour l'empêcher de bouger. Vous entendrez un bruit de creusement au fur et à mesure que le dispositif de coupe entaille le plastique. Si la lame broute ou saute, comme il arrive sur des plastiques très fins, réduisez la pression avec le bouton de réglage de pression et entaillez plus lentement.

6. Pour découper le plastique, appuyez sans relâcher sur le LEVIER DE TAQUET COURT et appuyez sur le POSITIONNEUR (B) illustré sur la Figure 19. Ceci laissera le POSITIONNEUR automatiquement en position appuyée et l'outil de coupe pivotera loin du plastique.

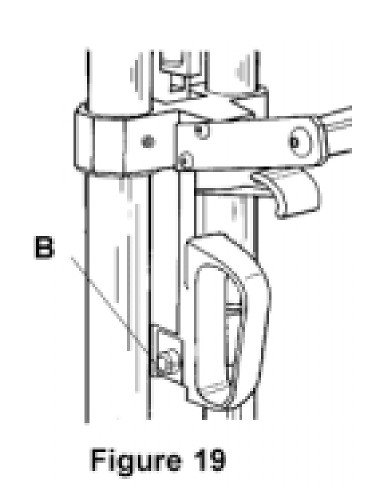


Figure 19

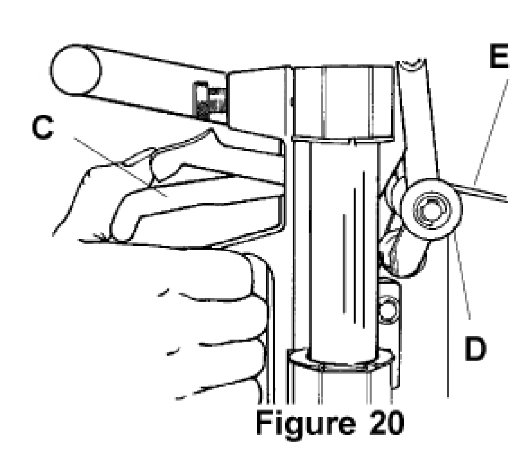


Figure 20

7. Levez la TÊTE DE COUPE et appuyez sur le LEVIER DE TAQUET LONG (C) pour pousser les ROULEAUX DE DÉCOUPAGE blancs (D) contre le plastique (E) près du rebord supérieur comme dans la Figure 20 . Appuyez sur le LEVIER DE TAQUET LONG jusqu'à ce que vous entendiez le son du plastique qui se casse. Tout en maintenant la même pression sur les ROULEAUX, rabaissez la TÊTE DE COUPE tout à fait en bas. Le plastique sera découpé en suivant la ligne d'entaille.

8. Relâchez le LEVIER DE TAQUET LONG et la BRIDE DE SERRAGE et retirez les deux pièces de plastique. Le POSITIONNEUR reviendra à sa position normale la prochaine fois que vous appuierez sur le LEVIER DE TAQUET COURT.

POUR COUPER DES ENCADREMENTS, DES PANNEAUX DE MONTAGE OU EN MOUSSE

N'OUBLIEZ PAS QUE CETTE LAME EST TRÈS TRANCHANTE. MANIPULEZ A VEC SOIN !

1. Insérez L'OUTIL pour couper les encadrements ou les panneaux de montage ou en mousse dans la TÊTE DE COUPE et verrouillez-le avec la VIS DE SERRAGE.

2. On recommande de placer un morceau de panneau de montage dont on n'a plus besoin derrière le panneau devant être coupé. Ceci est appelé une "feuille de doublure". Elle assurera un rebord de panneau propre et sans bavures même si la lame de coupe devient un peu émoussée à l'usure.

3. Placez le panneau devant être coupé sur la BARRE DE BORD D'EQUARRISSAGE GAUCHE (A) et faites-le glisser du côté droit de manière à ce que le rebord gauche du panneau s'aligne contre la dimension de coupe désirée. Figure 21.
Le TAQUET DE MESURE est utile lorsque que l'on doit couper plus d'une pièce aux mêmes dimensions.
Réglez le LEVIER DE TAQUET NOIR à la dimension désirée (B) et verrouillez le TAQUET DE MESURE en position avec le BOUTON DE VERROUILLAGE (C). Faites glisser le panneau vers la gauche contre le LEVIER DE TAQUET NOIR et placez la BRIDE DE SERRAGE pour maintenir le panneau de montage en position et empêcher qu'il ne se gondole.

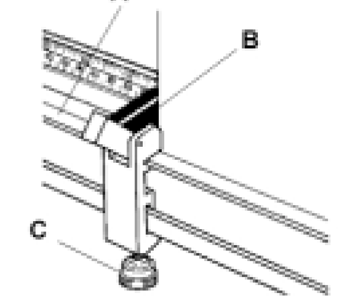


Figure 21

3. Placez le panneau devant être coupé sur la BARRE DE BORD D'EQUARRISSAGE GAUCHE (A) et faites-le glisser du côté droit de manière à ce que le rebord gauche du panneau s'aligne contre la dimension de coupe désirée. Figure 21 . Le TAQUET DE MESURE est utile lorsque que l'on doit couper plus d'une pièce aux mêmes dimensions. Réglez le LEVIER DE TAQUET NOIR à la dimension désirée (B) et verrouillez le TAQUET DE MESURE en position avec le BOUTON DE VERROUILLAGE (C) . Faites glisser le panneau vers la gauche contre le LEVIER DE TAQUET NOIR et placez la BRIDE DE SERRAGE pour maintenir le panneau de montage en position et empêcher qu'il ne se gondole.

4. Prenez la TÊTE DE COUPE de la main droite et appuyez sur le LEVIER DE TAQUET COURT. Faites glisser la TÊTE DE COUPE vers le haut jusqu'à ce que la lame soit au dessus du matériau devant être coupé. Relâchez le LEVIER DE TAQUET COURT et tirez la TÊTE DE COUPE complètement vers le bas jusqu'à sa position d'arrêt. Relâchez la BRIDE DE SERRAGE et retirez les deux pièces coupées.

5. Une nouvelle lame devrait complètement séparer la plupart des panneaux de montage avec un seul passage de la lame. Au fur et à mesure que la lame s'émousse, ou avec certains panneaux très denses, il peut être nécessaire d'avoir deux passages de la lame. Il est également possible d'appliquer une pression très légère vers le haut sur le dessous du LEVIER DE TAQUET COURT en même temps que vous poussez la TÊTE DE COUPE vers le bas. Ceci bloquera la lame en position de coupe.

POUR COUPER DES PANNEAUX MDF

Le taquet de mesure fourni avec la Fletcher 3100 a deux LEVIERS DE TAQUET. Référez-vous aux Figures 22 et 23. Le LEVIER DE TAQUET NOIR situé sur le côté gauche est utile pour couper le verre, le plastique, et/ou les panneaux de montage. Le LEVIER DE TAQUET BLANC situé sur le côté droit est essentiel pour couper à l'aide de l'OUTIL pour la coupe de panneaux MDF.

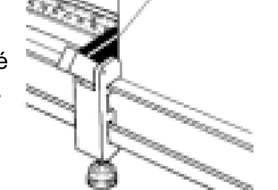


Figure 22

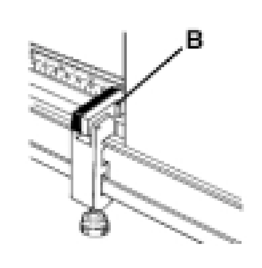


Figure 23

1. Insérez l'OUTIL pour couper le panneaux MDF dans la TÊTE DE COUPE et verrouillez à l'aide de la VIS DE SERRAGE.

2. Puisque l'OUTIL pour panneaux MDF s'adapte dans la TÊTE DE COUPE du côté droit des autres OUTILS, il est nécessaire d'ajuster la règle graduée lorsque l'on coupe un panneau MDF. L'ajustement est effectué en réglant simplement le TAQUET DE MESURE de manière à ce que le LEVIER DE TAQUET NOIR soit placé sur les dimensions désirées sur LA RÈGLE GRADUÉE (A). Faites ensuite basculer le LEVIER DE TAQUET vers l'avant et placez le bord du panneau MDF contre le LEVIER DE TAQUET blanc (B). Appliquez la BRIDE DE SERRAGE

3. Prenez la POIGNÉE DE LA TÊTE DE COUPE de la main droite et appuyez sur le LEVIER DE TAQUET COURT du pouce droit comme illustré dans la section précédente sur la coupe du verre. Soulevez la TÊTE DE COUPE de manière à ce que l'OUTIL soit bien au dessus du rebord supérieur du panneau MDF. Relâchez le LEVIER DE TAQUET COURT.

4. Abaissez la TÊTE DE COUPE jusqu'à ce que les MOLETTES DE COUPE entrent en contact avec le bord du panneau MDF. Faites passer la main droite du côté de la POIGNÉE POUR PANNEAUX MDF et tirez fermement la TÊTE DE COUPE vers le bas en position d'arrêt. Evitez de frapper le bord du panneau MDF trop fort.

5. Relâchez la BRIDE DE SERRAGE et retirez les pièces de panneau MDF.

ENTRETIEN ET RÉGLAGES

Avec de l'attention et un nettoyage fréquent, la Fletcher 3100 restera correctement réglée et performera comme prévu indéfiniment.

CONSEILS GÉNÉRAUX D'ENTRETIEN :

! Utilisez la BROSSE fournie avec le sac d'accessoires pour nettoyer les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE tous les jours. Si des éclats de verre ou des débris de papier s'accumulent sur les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE, le matériau devant être coupé ne sera pas placé d'équerre et ne sera pas coupé droit.

! Essuyez les TUBES à l'aide d'un chiffon propre et sec au moins une fois par semaine. N'appliquez pas d'huile sur les TUBES. De petits éclats de verre pourraient coller à l'huile et causer une usure prématurée des ROULEMENTS.

! Appliquez une goutte d'huile à la molette pour coupe de verre chaque semaine. Ceci lubrifiera l'essieu de la molette et améliorera la performance de coupe sur verre.

! Utilisez toujours des outils de coupe affûtés. Gardez une réserve de chacune des lames dans un endroit pratique près de la machine.

RÉGLAGES DU BALANCIER À COULISSE

Après une utilisation considérable, il peut devenir nécessaire d'entreprendre certains réglages de routine.
La portion de la TÊTE DE COUPE qui maintient les OUTILS et qui se déplace d'avant en arrière lorsque le LEVIER DE TAQUET COURT est vers le bas est appelée le BALANCIER À COULISSE . Deux réglages ont un effet sur le fonctionnement de celui-ci.

1. Le BOUTON DE RÉGLAGE DE LA PRESSION décrit précédemment détermine le degré de pression que chaque outil applique sur le matériau devant être coupé. Il n'a pas d'effet sur le dispositif de coupe de panneaux MDF. Evitez trop de pression. Environ 13 mm (1/2 po.) de pas de vis est correct.

2. La VIS DE RÉGLAGE DU BALANCIER À COULISSE (A) dans la figure 24 détermine la position “au repos” du BALANCIER À COULISSE , c'est-à-dire la position des outils de coupe lorsque l'on n'appuie pas sur le LEVIER DE TAQUET COURT. Réglez la vis de manière à ce que la molette de coupe de verre soit à environ 1/2 mm (0,020 po.) de l'extrusion verticale de la machine. Vous pouvez juger de la distance en regardant du côté droit, Figure 25 (B) . La molette ne devrait pas entrer dans le rail mais devrait être suffisamment près pour entrer en contact avec le verre le plus fin devant être coupé. Cette position du BALANCIER À COULISSE devrait également assurer que la lame pour couper les panneaux de montage ou les encadrements entrera dans le rail mais ne touchera pas l'aluminium au fond du rail.

RÉGLAGE DU ROULEMENT

Trois vis de réglage (C) illustrées en Figure 26 , peuvent être ajustées de manière à garder la TÊTE DE COUPE bien ajustée dans les TUBES. Utilisez la clé à six pans fournie et serrez l'une des trois vis de réglage tout en faisant glisser la TÊTE DE COUPE de haut en bas. A la première indication de traînée, desserrez suffisamment pour l'éliminer. Effectuez ce réglage avec chaque vis de réglage.

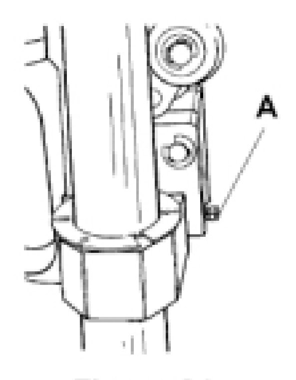


Figure 24

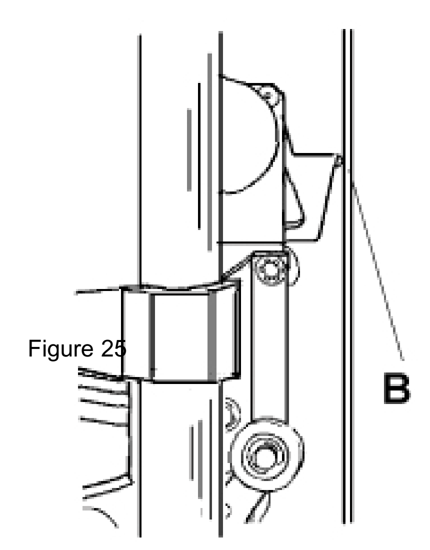


Figure 25

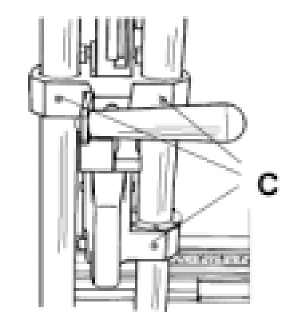


Figure 26

POUR METTRE LA MACHINE D'ÉQUERRE

Si toutes les vis restent serrées, la machine devrait continuer à produire des pièces coupées qui ont des angles de 90°. Vérifier cette condition s'appelle "mettre la machine d'équerre". Pour être d'équerre, les deux BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE doivent être droites, alignées l'une sur l'autre et à un angle de 90° avec la ligne de coupe. Ce qui suit est la procédure pour tester si la machine est d'équerre et pour pouvoir effectuer des corrections.

1. Posez un bord long en travers des BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE ET DROIT. Les barres devraient entrer en contact avec le rebord sur toute la longueur.
2. Placez un panneau de montage ou un encadrement en position comme pour le couper en deux et appliquer la BRIDE DE SERRAGE. Le rebord inférieur du panneau qui est contre les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE doit être droit.
3. Insérez l'OUTIL de panneau de montage ou d'encadrement dans la TÊTE DE COUPE et verrouillez-le avec la VIS DE SERRAGE. Faites une petite coupe de 6 mm sur la partie inférieure et sur la partie supérieure du panneau.
4. Faites pivoter le panneau de 180° et replacez-le dans la machine sur le même rebord inférieur que précédemment. Faites glisser le panneau jusqu'à ce que la lame s'aligne parfaitement avec la coupe inférieure qui est maintenant visible de l'arrière du panneau. Maintenez le panneau en place grâce à la bride de serrage. Soulevez la TÊTE DE COUPE (avec le LEVIER DE TAQUET COURT en position basse) et faites une petite coupe sur le rebord supérieur du panneau.
5. Si la machine est d'équerre, les deux coupes sur la partie supérieure du panneau (une faite de l'avant et une faite de l'arrière) s'aligneront. Si ce n'est pas le cas, (A) Figure 27, les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE doivent être repositionnées. Si la deuxième coupe sur la partie supérieure est à la gauche de la coupe faite de l'avant, la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE doit être abaissée. A l'inverse, si la deuxième coupe est à la droite de la première, la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE doit être relevée. Dans les deux cas, la quantité d'ajustement requis est la moitié de la distance entre les deux coupes supérieures.

N.B. Un côté de chaque barre de bord d'équarrissage est maintenu en position grâce à une VIS PIVOTANTE près de la ligne de coupe. Chacune des barres peut être abaissée ou relevée légèrement en les faisant pivoter autour de leur VIS PIVOTANTE. Ceci est accompli en faisant tourner les BOULONS EXCENTRIQUES (B), Figure 28, un dans la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE DROIT et deux dans la gauche. La BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE étant très longue, deux BOULONS EXCENTRIQUES sont fournis pour assurer que la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE peut être ajustée correctement.

6. S'il est nécessaire d'ajuster la machine pour la mettre d'équerre, commencez par le BOULON EXCENTRIQUE au milieu de la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE. Faites-le pivoter de manière à relever ou abaisser la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE. Replacez le panneau de manière à aligner la partie inférieure avec la lame et relevez ensuite la TÊTE DE COUPE jusqu'au bord supérieur. La lame devrait toucher au milieu des deux coupes supérieures. Réajustez le BOULON EXCENTRIQUE jusqu'à obtenir ce placement.
7. Enlevez le panneau de montage et placez le rebord long et droit sur les BARRES DE BORD D'ÉQUARRISSAGE. Réglez le BOULON EXCENTRIQUE GAUCHE jusqu'à ce que la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE soit droite.
8. Réglez le BOULON EXCENTRIQUE dans la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE DROITE de manière à l'aligner parfaitement avec la BARRE DE BORD D'ÉQUARRISSAGE GAUCHE. Chaque fois que vous utilisez le BOULON EXCENTRIQUE, empêchez-le de bouger pendant que vous serrez la vis de la tête demi-arrondie (C).
9. Après avoir effectué tous les ajustements, revérifiez l'équerre comme dans les étapes 2 à 5 ci-dessus.

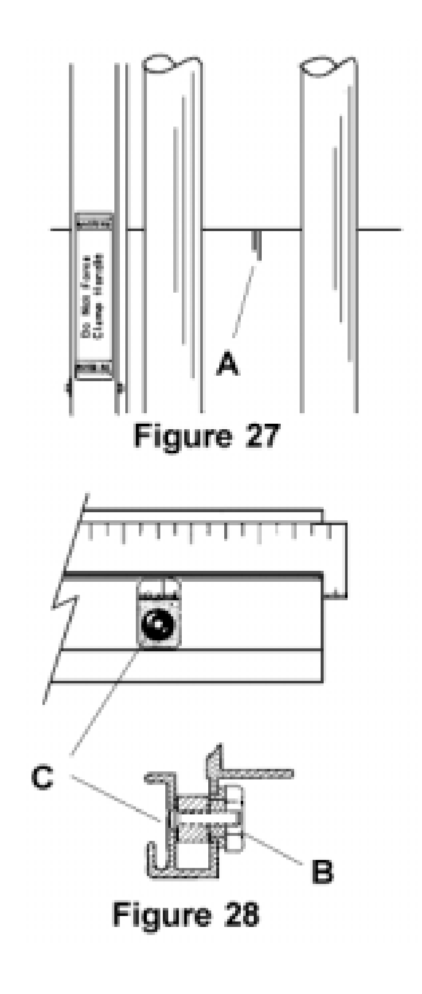


Figure 27

Figure 28

POUR RETIRER LA TÊTE DE COUPE

Suivez ces consignes s'il devient nécessaire de retirer la tête de coupe.

1. Desserrez les boulons dans les BRIDES DE FIXATION SUPÉRIEURE ET INFÉRIEURE. (A) Voir les Figures 29 et 30.

2. Faites glisser le TUBE GAUCHE (B) vers le haut pour le retirer du SUPPORT INFÉRIEUR jusqu'à ce qu'il se trouve au dessus de la TÊTE DE COUPE (C). Faites pivoter LA TÊTE DE COUPE autour du TUBE DROIT (D) et rabaissez le TUBE GAUCHE dans LA BRIDE DE FIXATION INFÉRIEURE.

3. Maintenez la TÊTE DE COUPE et faites glisser le TUBE DROIT vers le haut jusqu'à ce que la TÊTE DE COUPE soit dégagée. Replacez le TUBE DROIT dans le SUPPORT INFÉRIEUR.

4. Pour remonter la tête de coupe, effectuez la procédure inverse.

POUR REMPLACER UN ROULEMENT

La TÊTE DE COUPE glisse sur trois ROULEMENTS (E) à faible friction, Figure 31 . Il est peut probable qu'ils aient besoin d'être remplacés mais ils peuvent être démontés comme suit.

1. Retirez la TÊTE DE COUPE comme décrit précédemment.

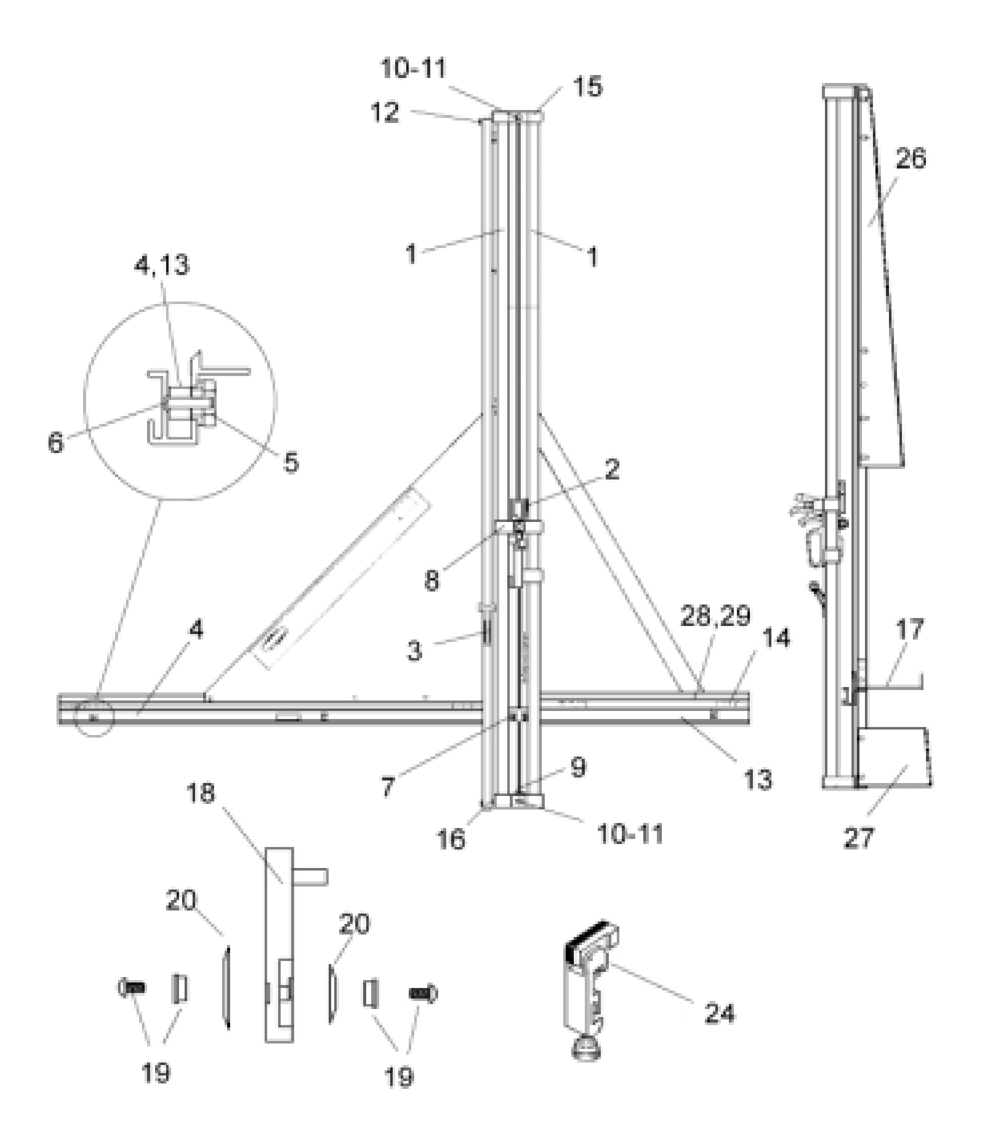
2. La bride qui se trouve sur l'une des extrémités de chaque ROULEMENT est emprisonnée dans une fente qui se trouve dans la TÊTE DE COUPE.

3. Pressez et affaissez le ROULEMENT de manière à libérer la bride de la TÊTE DE COUPE et retirez-le.

4. Remontez un ROULEMENT en effectuant la procédure dans le sens inverse.

TABLEAU DE RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	CORRECTION
Le dispositif de coupe sur verre saute	Molette émousséeVerre sale Molette ne touche pas le verre Pression de molette insuffisante	Remplacer l'assemblage de molette Nettoyer le verre Ajuster la vis de réglage du balancier à coulisse. Page 9 Resserrer le bouton de pression. Page 6
L'entailleur de verre fait des éclats	Trop de pression de molette entaille plus d'une fois	Desserrer le bouton de pression. Page 6 Ne jamais entailler plus d'une fois
L'entailleur de plastique éclate	Trop de pression Entaille trop vite	Desserrer le bouton de pression. Page 6 Ralentir le mouvement d'entaille. Page 7
Rebords de coupe pas nets sur les panneaux de montage ou les encadrements Les coupes ne sont pas d'équerre	Manque de feuille de doublure neuve ou pas de feuille de doublure La lame est émoussée Des matériaux équarrissagesur les barres de bord d'équarrissage Les de bord d'équarrissage ne sont pas ajustées correctement	Utiliser une nouvelle feuille dedoublure. Page 8 Remplacer la lame. Page 5 Utiliser une brosse pour nettoyer les barres de bord d'équarrissage Ajuster les barres de bord d'équarrissage. Page 10
La coupe de panneaux MDF demande trop de force ou le rebord n'est pas lisse	Les molettes de coupe de panneaux MDF sont usées ou ne tournent pas à cause d'une accumulation de débris	Remplacer les molettes de coupe Nettoyer toutes les molettes de coupe



PIECES D'ENTRETIEN

No.	Piece No.	Description	Quantité
1	12-200	Tubes	2
2	12-210	Vis de vitesse	1
3	12-201	Assemblage de bride de serrage	1
4	12-203	Barre de bord d'équarrissage gauche	1
5	36-012	Boulon excentrique	3
6	12-205	Vis à tête demi arrondie	3
7	12-206	Vis à embase	2
8	12-202	Dispositif de tête de coupe	1
9	24-099	Butoir en caoutchouc	1
10	24-122	Boulon à tête à six pans	2
11	36-017	Ecrou carré	2
12	36-024	Rondelle	2
13	12-204	Barre de bord d'équarrissage droite	1
14	12-207	Règle du support droit	1
15	12-208	Bride de fixation supérieure	1
16	12-209	Bride de fixation inférieure	1
17	24-097	Support horizontal	2
18	12-212	Outil pour panneau MDF	1
19	12-215	Roulements et vis	2 chaque
20	05-715	Paire de molettes pour panneau MDF	1 chaque
21	12-214	Outil pour coupe sur verre	1
22	12-213	Outil pour coupe sur plastique	1
23	12-211	Outil pour panneau de montage	1
24	04-114	Taquet de mesure	1
25	05-004	Lames pour panneau de montage	100
26	12-228	Bride de De Fixation Supérieure	1
27	24-095	Bride de De Fixation Inférieure	1
28	24-204	Ecrou Hexagonal	6
29	12-024	Vis à tête Plate	2